

PENGARUH BAHAN BAKU DAN TENAGA KERJA TERHADAP PENCAPAIAN TARGET PRODUKSI DI SENTRA HOME INDUSTRI SONGKOK PENGANGSALAN LAMONGAN

Heru Dwi Prasetyo¹

Fakultas Ekonomi Universitas Islam Lamongan

Email : heruprastiyo329@gmail.com

M. Rizal Nur Irawan²

Fakultas Ekonomi Universitas Islam Lamongan

Email : rizalirawan@unisla.ac.id

Mohammad Yaskun³

Fakultas Ekonomi Universitas Islam Lamongan

Email : m.yaskun@unisla.ac.id

Abstrak

Penelitian ini di tunjukan untuk mengetahui pengaruh bahan baku dan tenaga kerja langsung terhadap pencapaian target produksi di Sentra Home Industri Songkok Pengangsalan Lamongan. Sampel penelitian ini yaitu pengrajin songkok Pengangsalan yang berjumlah 100 responden. Jenis penelitian ini menggunakan metode kuantitatif yaitu dengan menggunakan pendekatan dekriptif. Metode pengumpulan data dengan menggunakan SPSS. Bahan baku dan tenaga kerja langsung berpengaruh secara parsial terhadap pencapaian target produksi Di Sentra Home Industri Songkok Pengangsalan Lamongan. Bahan baku dan tenaga kerja langsung berpengaruh secara simultan terhadap pencapaian target produksi Di Sentra Home Industri Songkok Pengangsalan Lamongan.

Kata kunci : Target Produksi, Bahan Baku, Tenaga Kerja Langsung

PENDAHULUAN

Sejalan dengan kemajuan yang dicapai di sektor industri nasional maupun pada tingkat regional, perkembangan industri kecil di Kota Lamongan telah mengalami kemajuan yang cukup menggembirakan. Hal ini tercermin dalam peningkatan jumlah unit usaha, tenaga kerja, nilai investasi, nilai produksi dan nilai tambah yang dihasilkan sorta semakin berkembangnya jenis dan produk industri kecil di daerah ini.

Usaha industri kecil yang ada di pedesaan maupun di tempat-tempat lain, biasanya mengalami berbagai hambatan dalam menghasilkan volume produksi, sehingga pendapatan dari industri kecil juga menjadi rendah. Disamping itu industri kecil harus bersaing dengan

industri lainnya yang berskala besar maupun menengah. Hal ini menyebabkan terjadinya suatu persaingan yang tidak sehat. Industri yang besar memiliki

modal besar dan teknologi canggih akan lebih mudah berkembang dibanding dengan industri kecil yang memiliki modal paspasan dan teknologi yang terbatas.

Industri kecil dapat berkembang apabila hendaknya dilakukan kerja sama antara industri kecil, menengah dan besar. Usaha kerja sama yang dilakukan baik sesama industri

kecil, menengah dan besar harus tetap diupayakan agar semakin meningkat. Hal ini akan dapat dilakukan dengan cara industri besar membantu pemasaran industri kecil atau dengan cara

memasok bantuan berupa bahan baku dan bahan pembantu serta alat-alat untuk meningkatkan produksi.

Pembinaan terhadap pengusaha industri kecil juga diarahkan pada masalah harga dan peningkatan kualitas produksi. Salah satu bentuk pembinaannya berupa konsultasi peningkatan mutu yang mencakup beberapa aspek dalam kegiatan dalam kegiatan produksi antara lain proses produksi, pemasaran, permodalan, kualitas perhitungan harga pokok serta administrasi pembukuan sederhana. Kegiatan produksi tidak akan terwujud dan terlaksana tanpa adanya alat atau benda yang digunakan untuk memproduksi suatu barang. Dalam kegiatan produksi dibutuhkan tempat untuk produksi, peralatan produksi dan orang yang melakukan produksi. Benda-benda atau alat-alat yang digunakan untuk terselenggaranya proses produksi disebut faktor-faktor produksi. Jadi faktor produksi adalah setiap benda

atau alat yang digunakan untuk menciptakan, menghasilkan benda atau jasa. Faktor-faktor produksi disebut juga sumber daya ekonomi, atau alat produksi yang meliputi faktor produksi alam, faktor produksi tenaga kerja, faktor produksi modal dan faktor produksi ketrampilan. Selain faktor-faktor tersebut ada faktor lain yaitu bahan baku

Menurut Mulyadi (2014:275) bahan baku adalah bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi. Dalam menunjang suatu produksi juga tergantung juga pada tenaga kerja. Tenaga kerja meliputi tenaga yang bekerja didalam maupun diluar hubungan kerja dengan alat produksi utamanya dalam proses produksi tenaga kerja itu sendiri, baik tenaga fisik maupun tenaga pikiran.

Menurut (Murdinfin Haming 2014:35), Produksi adalah suatu kegiatan untuk menciptakan/menghasilkan atau menambah nilai guna terhadap suatu barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan oleh orang atau badan (produsen)

METODE PENELITIAN

Metode penelitian ini menggunakan kuantitatif. Yang menjadi Populasi dalam penelitian ini adalah Centra yang terdiri dari 266 pengrajin songkok di Desa Pengangsalan Kecamatan Kalitengah Kabupaten Lamongan. Yang dijadikan sampel dalam penelitian ini adalah 100 pengrajin songkok di Desa Pengangsalan Kecamatan Kalitengah Kabupaten Lamongan (Sugiono 2014 : 81)

METODE PENGUMPULAN DATA

Data Primer

Merupakan data yang didapat dari obyek yang diteliti secara langsung melalui pengamatan objek seperti dokumen, catatan maupun arsip yang ada

Data Sekunder

Merupakan data yang diperoleh dari pihak lain berkaitan dengan permasalahan yang diteliti yang dapat menunjang hasil dari penelitian

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui kemampuan instrumen

dalam mengukur variabel yang akan di ukur atau di teliti sehingga mengungkap data secara cepat. Pengujin validitas menggunakan *Produt momen* pada signifikan 95% ($\alpha=0,05$). Dengan cara mengkorelasikan masing-masing item dengan skor total. Dengan pernyataan dinyatakan valid, apabila skor item berkolerasi secara signifikan dengan skor yang ditunjukan dari nilai $r_{hitung} > r_{tabel}$. Uji validitas dalam penelitian ini menggunakan mesin hitung *SPSS 2.0 for windows*. Dengan hasil penelitian untuk masing-masing sebagai berikut:

Hasil Uji Validitas Variabel Bahan Baku (X₁)

No	Indikator Pertanyaan	R hitung	R tabel	Keterangan
1	Persediaan bahan baku	0,872	0,2787	Valid
2	Pemakaian bahan baku	0,897	0,2787	Valid
3	Biaya bahan baku	0,922	0,2787	Valid
4	Biaya pemesanan	0,916	0,2787	Valid
5	Biaya penyimpanan	0,877	0,2787	Valid

Sumber : data diolah, 2018

Hasil Uji Validitas Variabel Tenaga Kerja Langsung (X₂)

No	Indikator Pertanyaan	R hitung	R tabel	Keterangan
1	Standar tenaga kerja	0,384	0,2787	Valid
2	Biaya tenaga kerja	0,625	0,2787	Valid
3	Upah	0,724	0,2787	Valid
4	Tingkat penghasilan	0,638	0,2787	Valid
5	Lingkungan kerja	0,410	0,2787	Valid

Sumber : data diolah, 2018

Hasil Uji Validitas Variabel Target Produksi (Y)

No	Indikator Pertanyaan	R hitung	R tabel	keterangan
1	Faktor produksi	0,374	0,2787	Valid
2	Proses produksi	0,657	0,2787	Valid
3	Tujuan poduksi	0,670	0,2787	Valid
4	Bahan baku	0,648	0,2787	Valid
5	Tenaga kerja	0,434	0,2787	Valid

Sumber : data diolah, 2018

Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk menentukan sejauh mana alat ukur dapat dipercaya atau dapat diandalkan. Nilai reabilitas dapat diperoleh pada output perhitungan. Jika nilai reabilitas >60 maka

dinyatakan bahwa instrumen yang digunakan sudah reliabel, begitu pula sebaliknya.

Hasil uji reabilitas menggunakan program *SPSS 2.0 For Windows* sebagai berikut :

Hasil Uji Reliabilitas

No	Indikator Pertanyaan	Item	Nilai Alpha	Keterangan
1	Bahan baku	5	9,40	Realibel
2	Tenaga kerja langsung	5	6,38	Realibel
3	Target produksi	5	6,03	Realibel

Sumber : data diolah, 2018

Analisis Korelasi Berganda

dalam penelitian ini dihitung dengan menggunakan program *SPSS 2.0 For*

Windows. Adapun hasil analisis dapat disajikan sebagai berikut :

Hasil Uji Korelasi Berganda

	x1	x2	y1
Pearson Correlation	1	,800**	,679**
x1 Sig. (2-tailed)		,000	,000
N	100	100	100
Pearson Correlation	,800**	1	,681**
x2 Sig. (2-tailed)	,000		,000
N	100	100	100
Pearson Correlation	,679**	,681**	1
y1 Sig. (2-tailed)	,000	,000	
N	100	100	100

Uji Koefisien Determinasi (R^2)

Uji determinasi pada intinya mengukur beberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel dependen. Uji determinasi

dalam penelitian ini dihitung dengan menggunakan program *SPSS 2.0 For Windows*. Adapun hasil analisis dapat disajikan sebagai berikut :

Hasil Uji Koefisien Determinasi

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics				
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change
1	,717 ^a	,514	,504	1,04258	,514	51,204	2	97	,000

Sumber : data diolah, 2018

Analisis Regresi Linier Berganda

Analisis regresi linier berganda dalam penelitian ini dihitung dengan menggunakan

program *SPSS 2.0 For Windows*. Adapun hasil analisis dapat disajikan sebagai berikut

Hasil Uji Regresi Linier Berganda

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	8,022	1,673		4,795	,000
	x1	,254	,080	,373	3,158	,002
	x2	,381	,118	,383	3,241	,002

Sumber : data diolah, 2018

Uji Asumsi Klasik

Uji Normalitas

Menurut Ghozali (2012:160) uji normalitas bertujuan apakah

dalam model regresi variabel dependen dan variabel independen mempunyai kontribusi atau tidak.

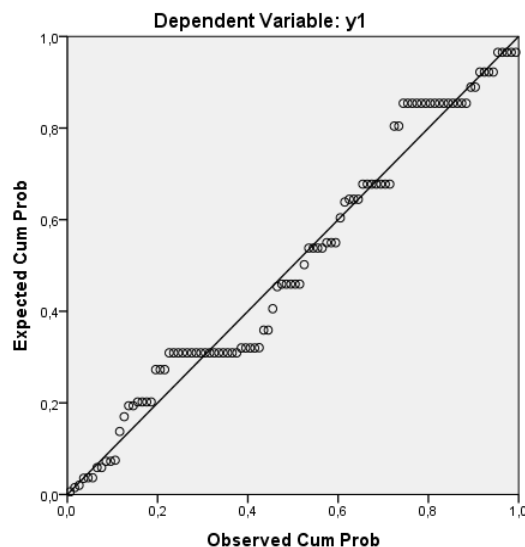
Hasil Uji Kolmogorov-Smirnov

		Unstandardized Residual
N		100
Normal	Mean	0E-7
Parameters ^{a,b}	Std. Deviation	1,03199097
Most Extreme	Absolute	,117
Differences	Positive	,111
	Negative	-,117
Kolmogorov-Smirnov Z		1,166
Asymp. Sig. (2-tailed)		,132

Sumber : data diolah, 2018

Uji Normalitas

Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual



Uji Multikolinearitas

Menurut Ghozali (2012:105) uji multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah

suatu model regresi terdapat korelasi antar variabel bebas (independen).

Hasil Uji Multikolinearitas

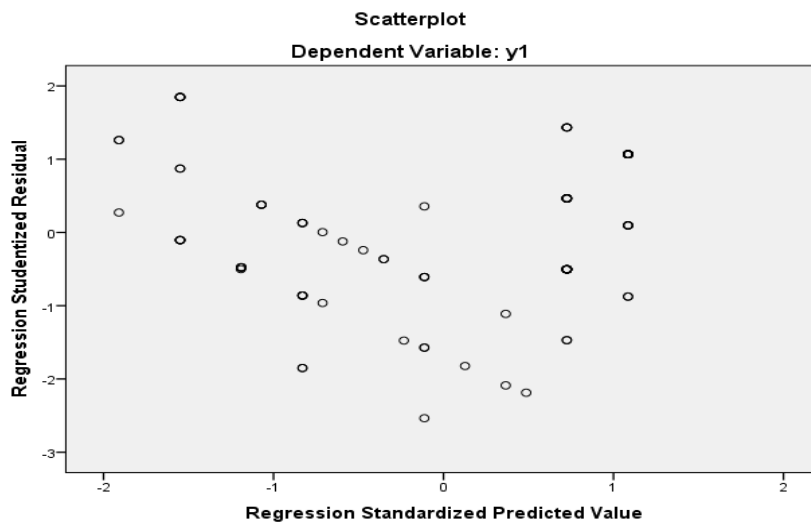
Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1 (Constant)	8,022	1,673		4,795	,000		
x1	,254	,080	,373	3,158	,002	,360	2,779
x2	,381	,118	,383	3,241	,002	,360	2,779

Sumber : data diolah, 2018

Uji Heterokedastisitas

Menurut Ghozali (2012: 139) uji heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam model regresi yang lain.

terjadi ketidaksamaan varian dari residual satu pengamatan ke pengamatan



Uji Autokorelasi

Hasil Uji Autokorelasi

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	,717 ^a	,514	,504	1,04258	1,941

Sumber : data diolah, 2018

Berdasarkan tabel di atas diketahui bahwa nilai Durbin Watson sebesar 1,941 sedangkan nilai DU sebesar 1,71517 dan DL sebesar

1,63369 maka dapat disimpulkan bahwa model regresi yang digunakan bebas dari gangguan autokorelasi

Uji t

Hasil Uji t

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
(Constant)	8,022	1,673		4,795	,000
1 x1	,254	,080	,373	3,158	,002
x2	,381	,118	,383	3,241	,002

Variabel bahan baku (X_1) :

Hasil analisis diperoleh t hitung sebesar 3,158 sedangkan pada taraf signifikan $\alpha = 0,005$ nilai t tabel 1,984 dengan probabilitas (sig). sebesar 0,002 lebih kecil dari 0,005 maka $t_{hitung} < t_{tabel}$ sehingga H_0 ditolak

dan H_a di terima yang artinya variabel bahan baku secara individual mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap target produksi Songkok Pengangsalan Lamongan

Variabel (X_2)

Hasil analisis diperoleh t hitung sebesar 3,241 sedangkan pada taraf signifikan $\alpha = 0,005$ nilai t tabel 1,984 dengan probabilitas (sig). sebesar 0,002 lebih kecil dari 0,005 maka $t_{hitung} < t_{tabel}$ sehingga H_0 ditolak

dan H_a di terima yang artinya variabel bahan baku secara individual mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap target produksi Songkok Pengangsalan Lamongan

Uji F

Hasil Uji F

ANOVA ^a						
Model		Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	111,314	2	55,657	51,204	,000 ^b
	Residual	105,436	97	1,087		
	Total	216,750	99			

Sumber : data diolah, 2018

Hasil analisis diperoleh F hitung sebesar 51,204 sedangkan pada taraf signifikan $\alpha = 0,05$ nilai F tabel 3,09 dengan probabilitas (sig). sebesar 0,000 lebih kecil dari 0,05 karena $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka diperoleh

asumsi bahwa H_0 ditolak dan menerima H_a , sehingga teruji bahwa secara bersama-sama terdapat pengaruh antara variabel bahan baku (X_1) tenaga kerja langsung (X_2) terhadap target produksi (Y)

KESIMPULAN

Hasil analisis uji t (parsial) variabel X_1 diperoleh nilai t_{hitung} sebesar 3,158, dan X_2 di peroleh t hitung 3,241. sedangkan t_{tabel} diperoleh

sebesar 1,984. Karena $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka variabel bahan baku dan tenaga kerja langsung secara parsial berpengaruh secara signifikan terhadap target produksi songkok.

Hasil analisis diperoleh F hitung (simultan) sebesar 51,204 sedangkan pada taraf signifikan $\alpha = 0,05$ nilai F tabel 3,09 dengan probabilitas (sig). sebesar 0,000 lebih kecil dari 0,05 karena $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka diperoleh asumsi bahwa H_0 ditolak dan menerima H_a , sehingga teruji bahwa secara bersama-sama terdapat pengaruh antara variabel bahan baku (X_1) tenaga kerja langsung (X_2) terhadap target produksi (Y). Karena $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka variabel bahan baku, tenaga kerja langsung secara bersama-sama (simultan) berpegaruh secara signifikan terhadap target produksi.

Berdasarkan hasil perhitungan Regresi (dominan) didapatkan $X_1 = 0,254$ $X_2 = 0,381$ artinya variabel yang paling dominan adalah tenaga kerja karena memiliki pengaruh yang paling besar terhadap target produksi sebesar 0,381

DAFTAR PUSTAKA

- Bastian Bustami, 2013. *Akutansi biaya* : Edisi 4 ; Mitra Wacana Media
- Ghozali 2012, *Aplikasi Analisis Multivariate dengan Program IBM SPSS 2*. Semarang: Badan Penerbit-Universitas Diponegoro
- Hasibuan, Malayu S.P, 2015. *Manajemen, Dasar, Pengertian, dan Masalah*. Bumi Aksara. Jakarta.
- Handoko, T. Hani, 2015. *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Edisi I. BPFE Yogyakarta.
- Haming Murdifin. 2014. *Manajemen Produksi modern*. Bumi Aksara
- Heizer, Jay dan Barry Render, 2011. *Manajemen Operasi*. Edisi 9 Buku 2. Salemba Empat. Jakarta.
- Juliansyah Noor 2013 *Metodologi Penelitian* prenatal media group
- Kaljadi Mintaoem. 2013. *Analisis Faktor-faktor yang Mempengaruhi Pertumbuhan Industri Kecil di wilayah Segitiga Industri di Jawa Timur (Suabaya Sidoarjo, dan Gresik)*. Jurnal
- Mulyadi, 2014 *Akutansi Biaya*. Yogyakarta, STIE YKPN
- Rangkuti, Freddy, 2007. *Manajemen Persediaan Aplikasi dibidang Bisnis*. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Ristono, Agus, 2009. *Manajemen Persediaan Edisi 1*. Graha Ilmu.
- Sugiyono, 2012 *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*. Bandung : Alfabet

